

DE CENTRALE WERKPLAATS
GENTBRUGGE
NODIGT U UIT

1926

1926

1926

1926

1926

B

B

B

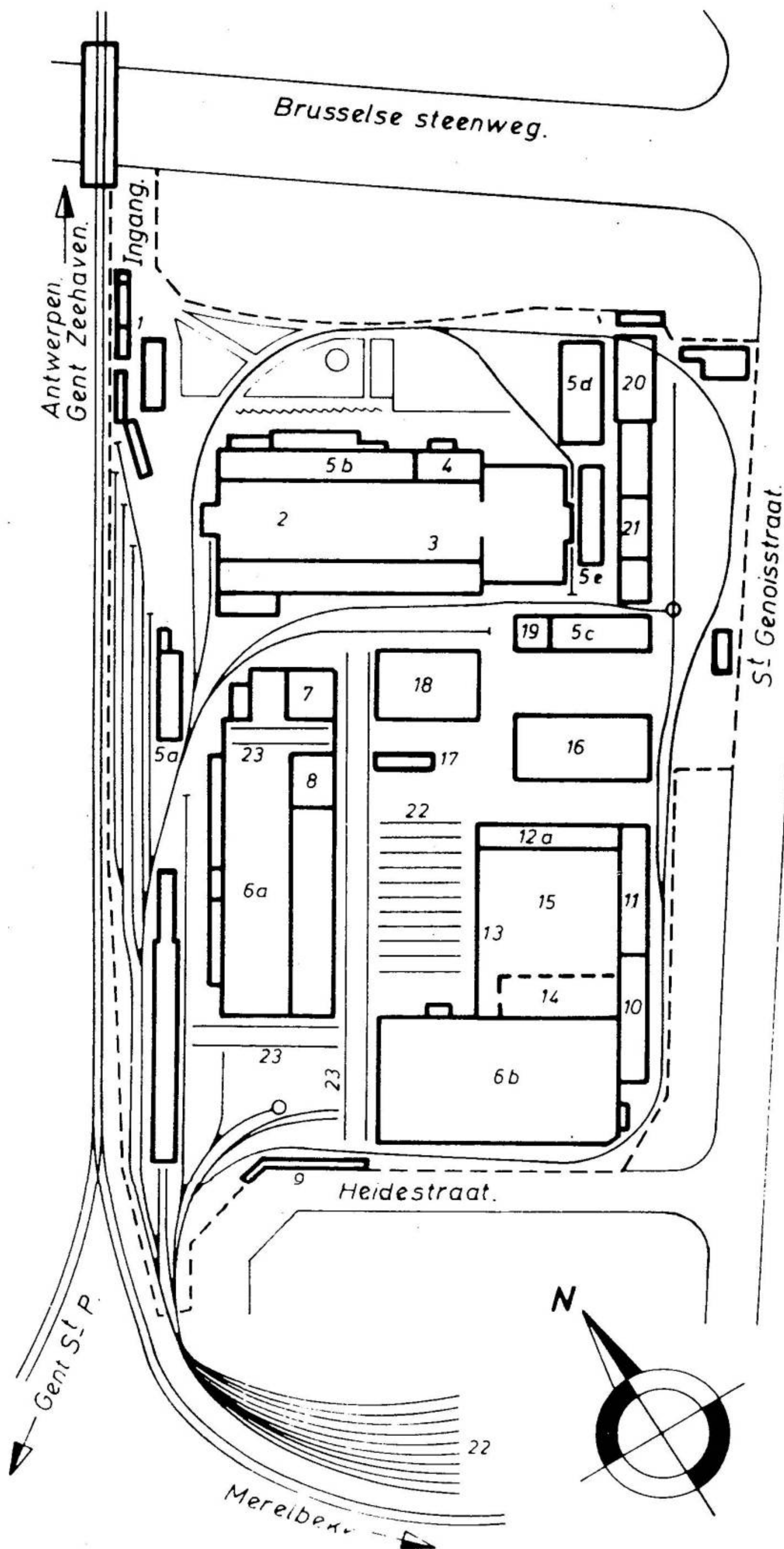
B

B

DE CENTRALE WERKPLAATS
GENTBRUGGE
NODIGT U UIT

CW. GENTBRUGGE

LIGGINGSPLAN



- 1 Bureaus.
- 2 Debiteerwerf en stationsmaterieel.
- 3 Algemene dienst.
- 4 Electriciens.
- 5 Magazijnen.
- 6 Wagenherstelling.
- 7 Ontroesting.
- 8 Schilderswerf.
- 9 Drukkerij.
- 10 Smidse.
- 11 Draaiërij.
- 12 Eet-en kleedkamers.
- 13 Lasserswerf.
- 14 Bogiewerf.
- 15 Fabricatiewerf.
- 16 Schrijnwerkerij.
- 17 Lassersschool.
- 18 Wieldraaiërij.
- 19 Organisatiebureau.
- 20 Prototypediënst.
- 21 Keuken.
- 22 Wijkbundels.
- 23 Overladers.

FUNCTIE.

De Centrale Werkplaats Gentbrugge heeft als opdracht :

- de volledige herziening (12 jaarlijks) van gesloten (10.000), platte (15.000) en speciale (2.000) goederenwagens van de N.M.B.S., met het doel deze in perfecte staat te brengen;
- de fabricatie en het belangrijk onderhoud van het stationsmaterieel.

De werkplaats — in de volksmond «Arsenaal» genaamd, — werd opgericht in 1881 onder de benaming «Atelier Central de Réparation», voor het uitvoeren van de herstelling van stoomlocomotieven en goederenwagens.

Rond deze werkplaats ontstond weldra de nieuwe wijk «Gentbrugge-Arsenaal». Ze is gelegen langsheen de spoorlijnen die Gent-Sint-Pieters met Antwerpen, Zelzate en Eeklo verbinden en is tevens door een spoorlijn verbonden met de belangrijke goederenstations van Merelbeke en Gent-Zeehaven.

De oppervlakte van de werkplaats bedraagt ruim 12 ha, waarvan ongeveer 50 % bebouwd is, 25 % ingenomen door stapelruimte en sporen en 25 % door wagenparkings of groenbeplanting.

Buiten de werkplaats beschikt de dienst nog over een uitgebreide sporenbundel voor het plaatsen van de in hand te nemen wagens en over een houtopslagplaats (2 ha) in de aanhorigheden van station Gent-Zeehaven.

De centrale werkplaats beheert tevens de wagenwerkplaats Merelbeke waar minder belangrijke onderhoudswerken aan het goederenmaterieel worden uitgevoerd.

WERKZAAMHEDEN.

De volledige herziening van de goederenwagens wordt uitgevoerd in de herstellingswerven (n^r 6a en 6b) volgens het principe van het discontinu ketting-systeem.

Hierbij worden de uit te voeren werkzaamheden onderverdeeld in groepen die elk tijdens een verschillende fase worden uitgevoerd.

Elke fase wordt, na een voorafgaande studie, uitgerust met het personeel, gereedschap en materiaal nodig voor de daar uit te voeren werken. De wagens worden van de ene naar de andere fase verplaatst, zo dat alle uit te voeren werken aan het einde van de ketting gedaan zijn.

Dit verplaatsen gebeurt aan een ritme van 1, 2, 3 of meer wagens per dag, naargelang het aantal per dag te herstellen wagens.

De herstelling van de goederenwagens wordt op voorziene perioden (om de 12 tot 15 jaar) uitgevoerd, zodat de wagens van eenzelfde wagentype steeds in reeks hun herstelling krijgen. Voor elk type kan daarvoor een type-inrichting en organisatie voor de herstelling voorzien worden.

De draaistellen van de lange goederenwagens worden bij het begin van de herstelling van de wagens gescheiden en volgens hetzelfde ketting-principe in een afzonderlijke werf (n^r 14) volledig in orde gebracht. Ze komen in de laatste fase van de wagenherstelling terug onder de wagen.

De wisselstukken en onderdelen die te vervangen zijn, kunnen niet gedurende de korte tijdspanne van een wagenherstelling vervaardigd worden. Hierdoor zijn, naast de herstellingskettingen, werven voor de fabricatie van deze stukken nodig.

De te vernieuwen stukken worden, zoveel mogelijk, op voorhand vervaardigd in reeksen volgens de voorziene verbruikers en in de magazijnen en opslagplaatsen ter beschikking gehouden :

- het benaderend op maat brengen van het verbruikte handelsstaal gebeurt in de debiteerwerf (n^r 2);
- de smeedwerken worden in de smidse uitgevoerd (n^r 10);
- voor het samenlassen tot onderdelen is een laserswerf beschikbaar (n^r 13);
- de mechanische bewerkingen gebeuren in de draaierij (n^r 11);
- de samenstelling en afwerking tot gefabriceerde wisselstukken geschiedt in de fabricatieafdeling (n^r 15), waar deze stukken eveneens worden gereinigd en geschilderd.



Voor de houtbewerking beschikt de centrale werkplaats over een schrijnwerkerij (n^r 16).

Er wordt jaarlijks voor een waarde van ongeveer 40 miljoen frank ruw hout verwerkt, hoeveelheid die geput wordt uit een reserve van $\pm 10.000 \text{ m}^3$, waarvan de centrale werkplaats Gentbrugge verdeler is voor gans het Belgisch spoorwegnet.

In de afdeling stationsmaterieel (n^r 2) wordt het onderhoud uitgevoerd van het exploitatiematerieel van de stations, onder meer: stopblokken, ladders, driewielers, karren, heftrucks, laadhellingen.

Een afdeling « algemene dienst » (n^r 3) en elektriciteitsdienst (n^r 4) zorgt voor het onderhoud van de instellingen, het vervoermaterieel, de machines en werktuigen.

De behandelings- en vervoerdienst is belast met het laden, vervoeren en lossen van alle materialen en stoffen die binnenkomen, buitengaan of verwerkt worden in de werkplaats.

In de verschillende magazijnen (n^r 5a, 5b, 5c) worden de te verwerken materialen en de reservestukken opgeslagen.

BIJZONDERE OPDRACHTEN.

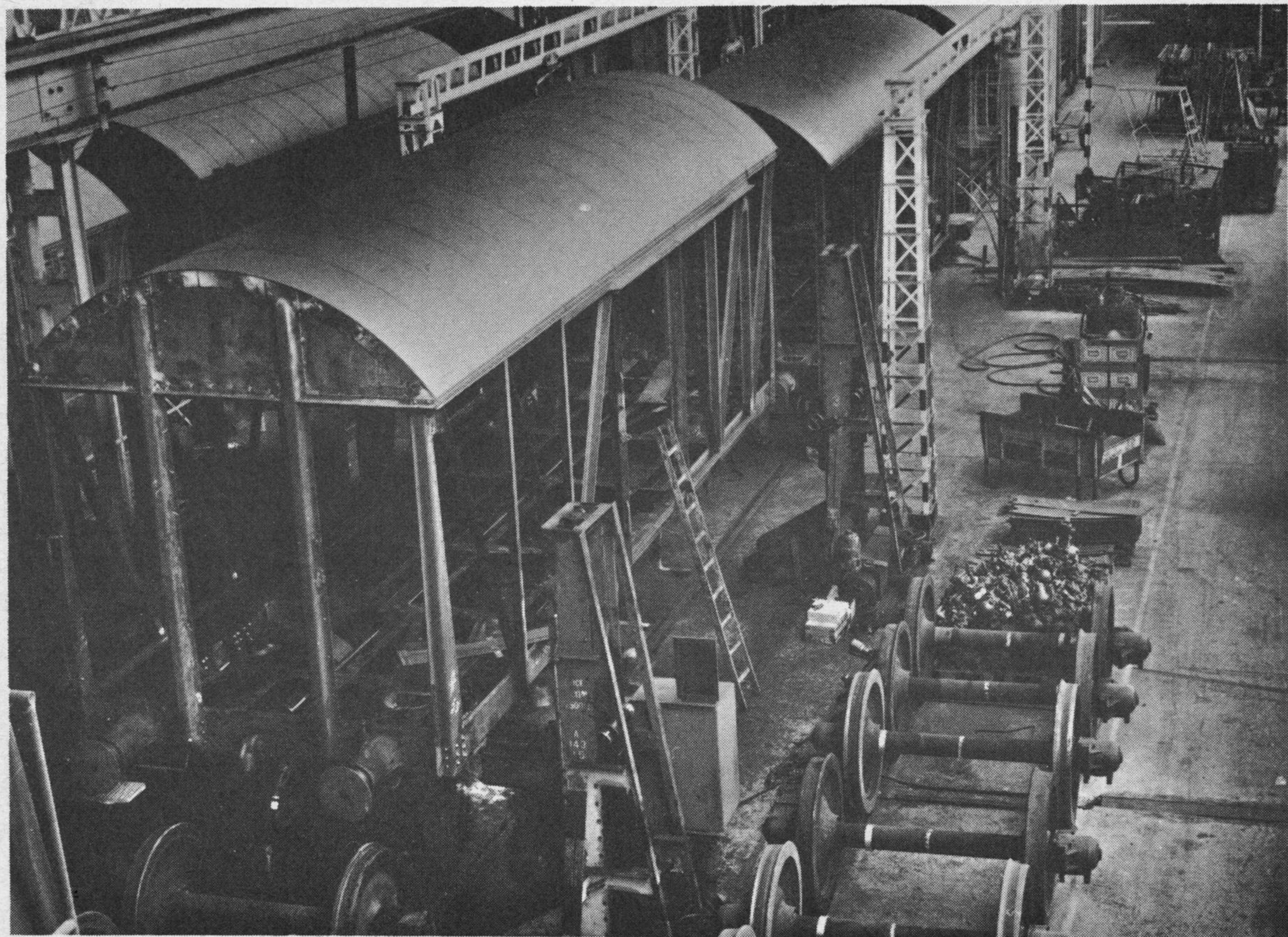
Gedurende de laatste jaren werden enkele reeksen wagens gebouwd, waaronder :

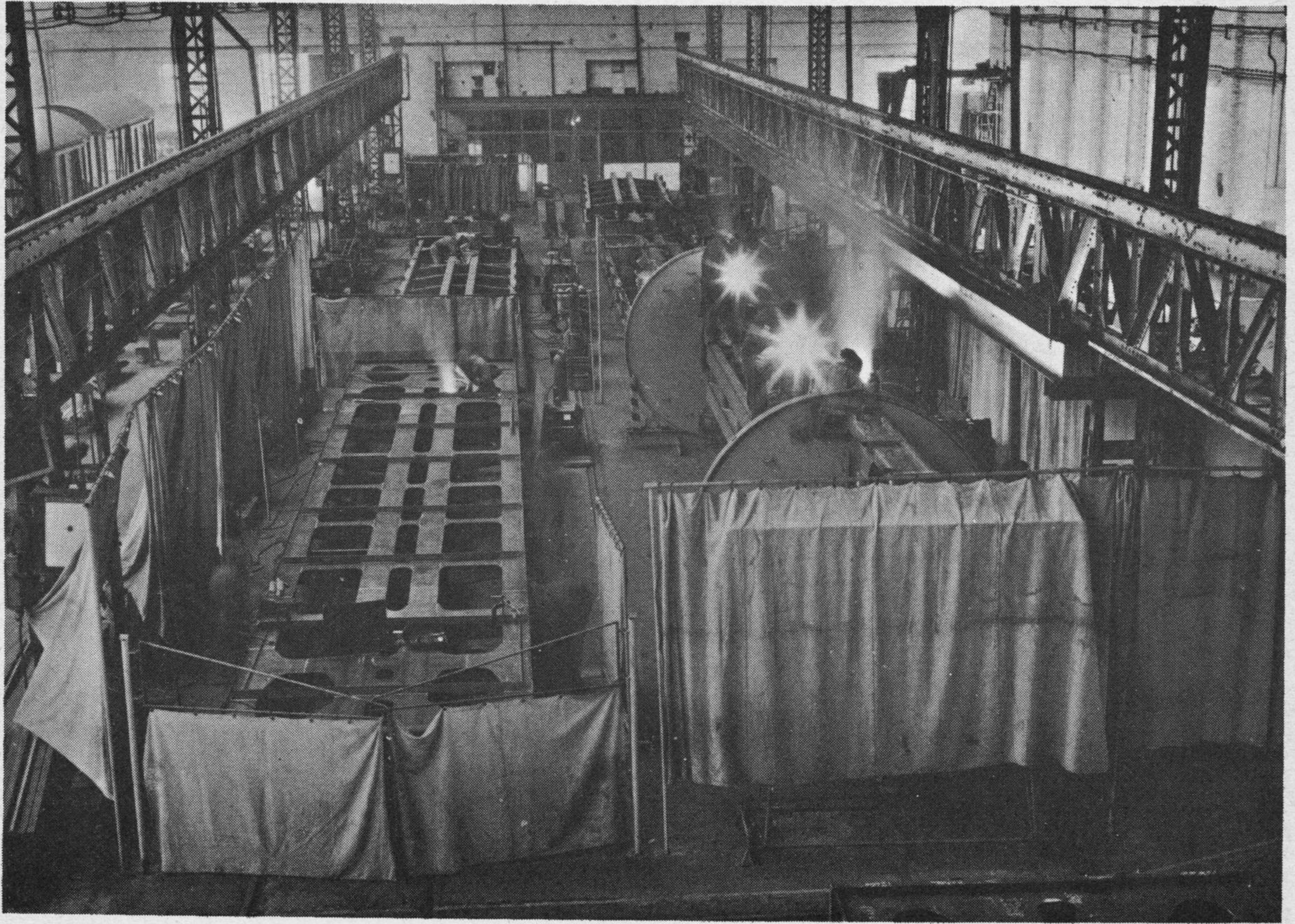
- lange bogiewagens;
- kortere bogiewagens.

Als behandelingstuigen werden gefabriceerd :

- enkele overladers van 35 tot 50 ton draagvermogen en rolbruggen met een draagvermogen van 1,5 tot 40 ton.

In bepaalde gevallen worden, voor de modernisering van het goederenmateriaal, eveneens belangrijke ombouwingswerken van wagens uitgevoerd, onder meer voor autotransport, containertransport, glasvervoer, vervoer van plaatijzerrollen, enz...





INRICHTINGEN.

Voor het verrichten van de opgelegde werkzaamheden beschikt de centrale werkplaats over allerlei inrichtingen, waaronder een sporennet van \pm 15 km sporen, waarlangs de te herstellen wagens naar de herstellingswerkplaatsen worden gebracht en de aangevoerde grondstoffen zo dicht mogelijk bij de magazijnen gevoerd.

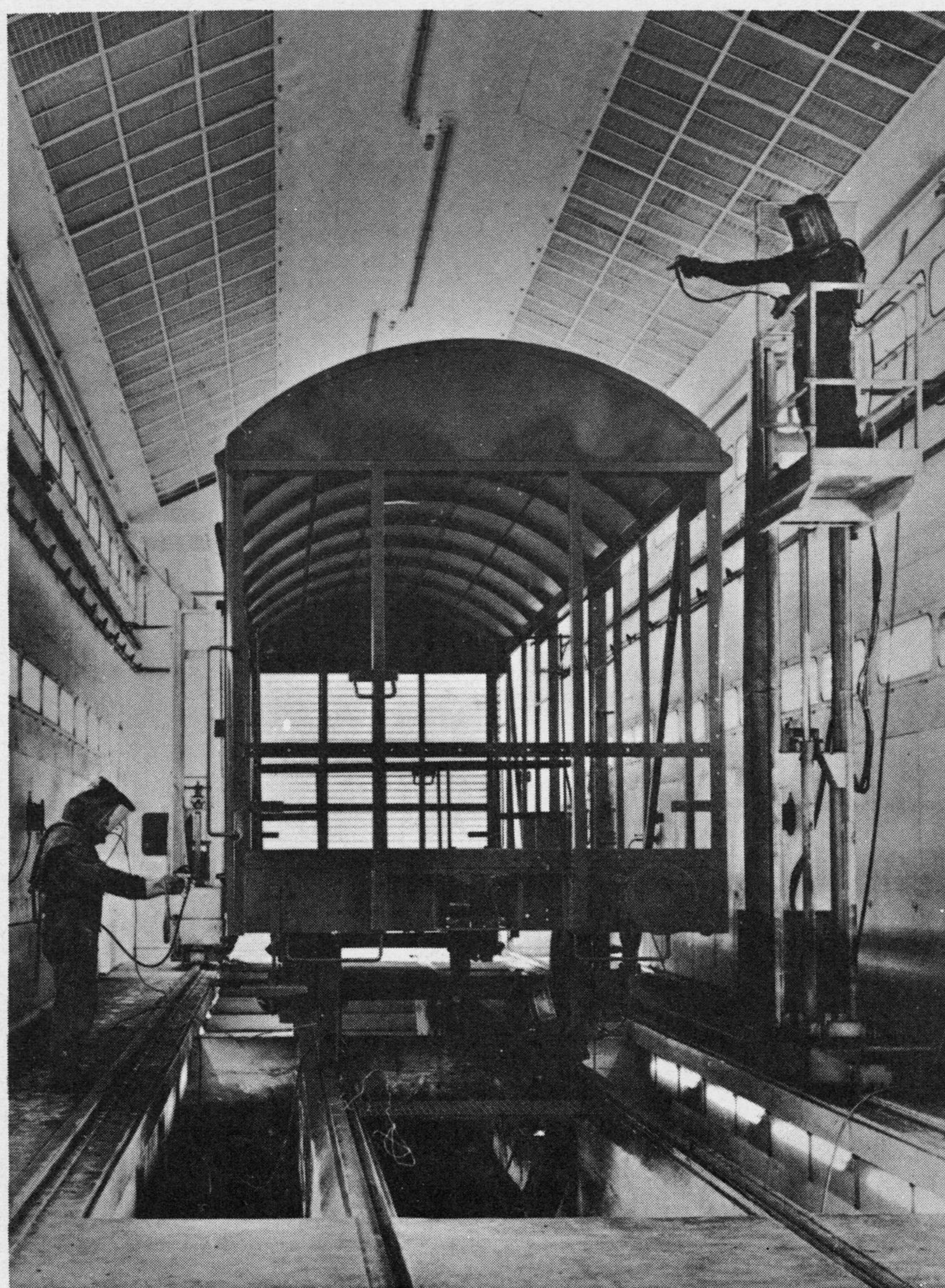
Om de sporenlengte te beperken en de verplaatsing van de wagens van het ene naar het andere te verzekeren, buiten of binnen de werkplaatsen, zijn er 3 overladers.

Een belangrijk aantal vaste werktuigmachines en draagbare of verplaatsbare machines zijn in de werkplaatsen beschikbaar.

Voor het verplaatsen van de te herstellen wagens van de ene fase naar de andere, en voor het behandelen van zware wisselstukken, zijn de wagenherstellingsketting en sommige fabricatiewerven voorzien van rolbruggen.

Als bijzondere uitrustingen kunnen we nog vermelden :

- een schilderscabine van het doorstroomtype, uitgerust met watergordijn, voor het in serie schilderen van wisselstukken;
- twee schilderscabines van 24 x 5 meter, voor het schilderen van wagens;
- een korrelstraalinrichting met spuitcabines van 24 m lengte (n^r 8) voor het ontroesten van wagens (n^r 7);
- een beproevingsbank voor het uittesten van de ophangingsveren;
- een koudwaterreinigingsbad voor het reinigen van draaistellen;
- numeriek bestuurd boor- en freesmachine;
- installatie voor het nemen van röntgenfoto's voor het nazicht van lasnaden;
- elektronische weegbrug voor nazicht van tarrage-wicht per wielstel van de herstelde goederenwagens;
- ultra-son-inrichting, voor het opsporen van barsten in de wielassen;
- beproevingsbanken voor de verificatie van de werking van de rem.





ORGANISATIE VAN HET WERK.

Van de te herstellen wagens worden de tekeningen in orde gebracht. De prototypedienst (n^r 20) zorgt voor de analyse van de uit te voeren werken, stelt de schouwbladen op en legt de tijdstoekenningen vast van de uit te voeren werken. Een berede-
neerde schatting van de te herstellen of te vervangen stukken wordt uitgevoerd en de voorzieningen aan het bevoorradingsbureau overgemaakt. Deze dienst zorgt voor de bevoorrading en voor het plaatsen van de fabricatiebestellingen tegen de vastgestelde tijdstippen.

Bij aankomst wordt elke wagen nauwkeurig geschouwd door een schouwer en van de werkelijk uit te voeren werken wordt een schouwblad opgemaakt.

De herstelling geschiedt, na bevoorrading uit de magazijnen, onder toezicht van een toezichtsbediende, achtereenvolgens in de verscheidene fasen.

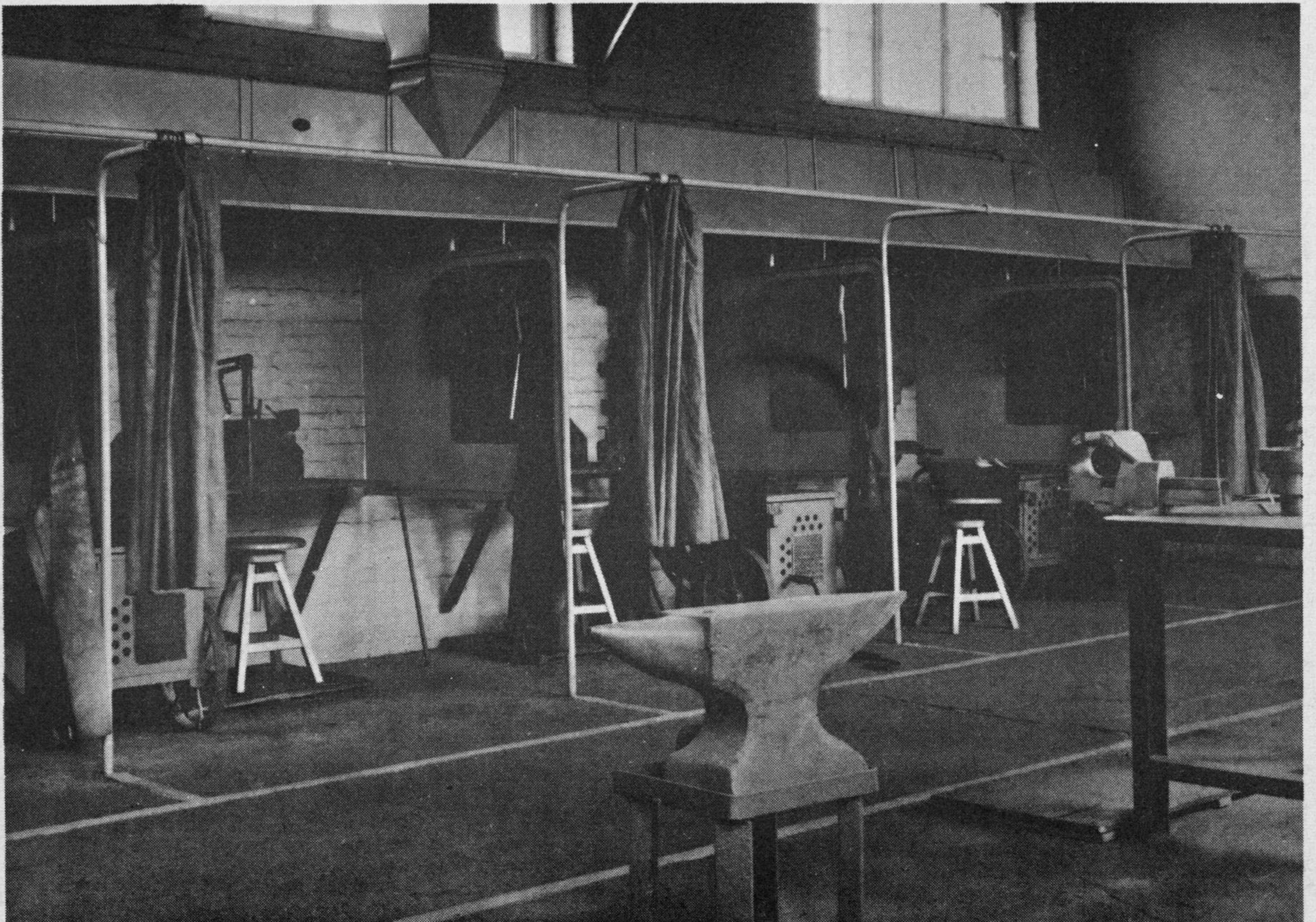
Gedurende herstellingswerken wordt controle op de goede staat en werking van de stukken uitgevoerd.

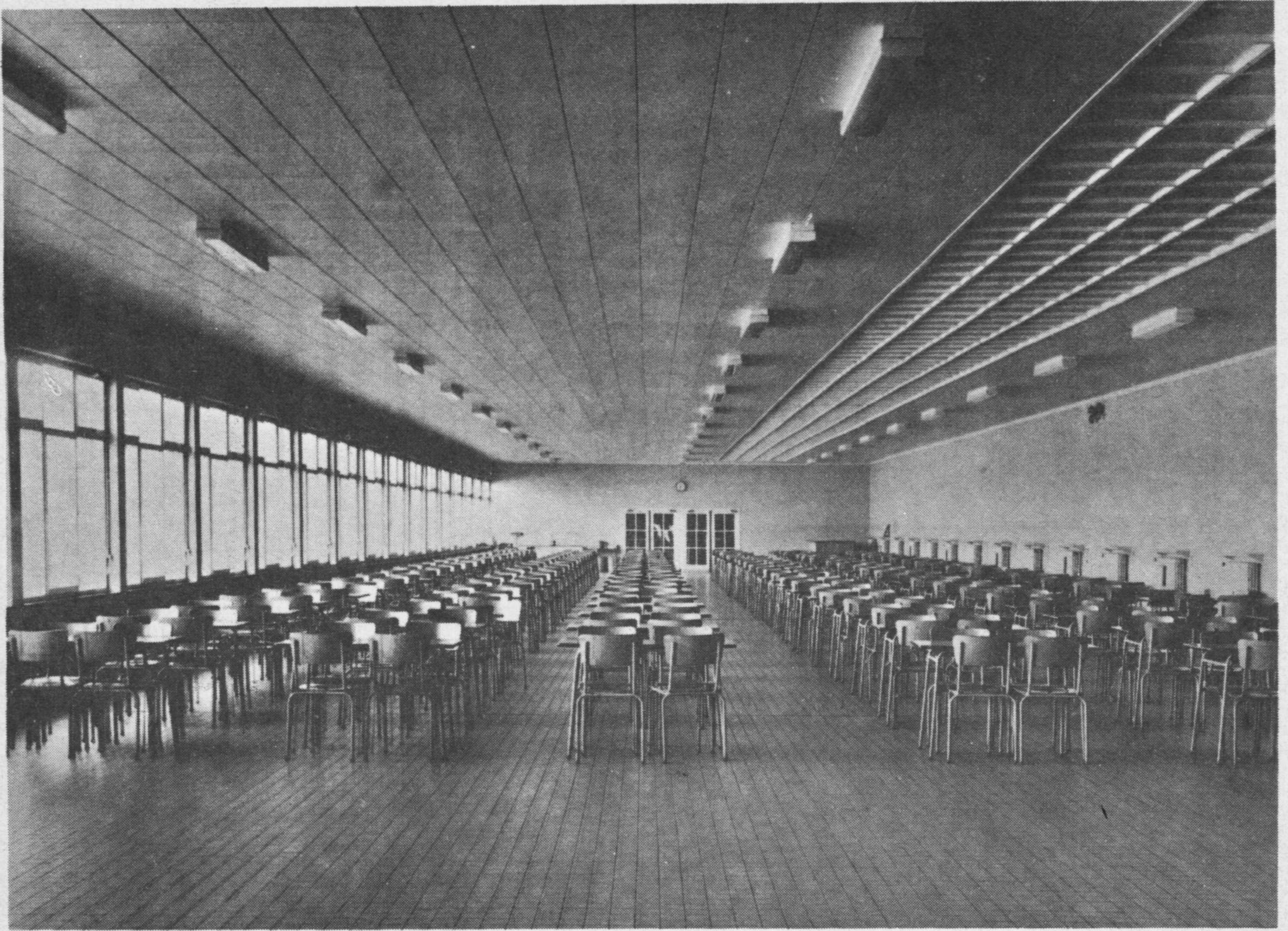
Op het einde van de herstellingsketting worden de nodige veiligheidsbeproevingen en een volledig nazicht uitgevoerd, alvorens de wagens terug ter beschikking van de exploitatiediensten worden gesteld. Eventueel worden eerst de vereiste verbeteringen aangebracht.

HULPDIENSTEN.

Voor de regelmatige werking van de werkplaats zijn er verscheidene onontbeerlijke hulpdiensten :

- de algemene dienst voor het onderhoud van gebouwen, werktuigmachines en installaties (n^r 3);
- verscheidene magazijnen voor het stapelen van grondstoffen, wisselstukken, gereedschap en smeerstoffen (n^{rs} 5a, 5b, 5c);
- drie elektrische hoogspanningscabines en verscheidene monoblocs met een capaciteit van 400 KVA, zorgen voor de elektriciteitsbevoorrading;
- een compressorencentrale, uitgerust met 5 compressoren waarvan de productie, per eenheid, 10,8 m³/min. bedraagt op een werkdruk van 7 kg/cm², voedt een verdeelnet over gans de werkplaats, met samengeperste lucht;
- de zuurstofcentrale en propaancentrale (n^r 17) leveren zuurstof en propaan aan een verdeelnet;
- de verwarming van de werkplaatsen wordt verzekerd door thermoblocs;
- in de lassersschool (n^r 17) wordt de opleiding en bijscholing van het lasserspersoneel uitgevoerd;
- de prototypedienst zorgt voor de ontleding en voorbereiding van de wagenherstelling (n^r 20);
- de administratieve diensten (n^r 1) zorgen voor de personeelszaken, technische inlichtingen, studie van het werk, bevoorrading, boekhouding;
- het kodeerbureau (n^r 19) zorgt voor het catalogeren van alle wisselstukken en in de drukkerij worden de naamlijstboeken voor het goederenmateriaal en andere documentatie uitgegeven;
- de zagenslijpdienst verzekert de herstelling en het slijpen van de zagen voor tal van diensten op het net.





BEHEER EN VEILIGHEIDSDIENSTEN.

Een onthaal- en voorlichtingsdienst wijst de nieuwkomers in en licht deze voor over de werkplaatsproblemen en -gevaren. Gedurende de eerste weken worden ze door ouderen begeleid in hun werkzaamheden.

SOCIALE VOORZIENINGEN. HYGIENE.

Zeer speciale aandacht wordt besteed aan de veiligheid en de hygiëne op het werk. Een bestendige Veiligheidsdienst waakt over de goede staat van alle werkmiddelen. Een paritair samengesteld Veiligheidscomité onderzoekt tijdens maandelijkse vergaderingen alle maatregelen, zowel technische als organisatorische en psychologische die de veiligheid, de hygiëne en het milieubehoud kunnen bevorderen. Bovendien worden in gespreksgroepen of op conferenties de problemen per werf besproken.

Was- en kleedkamers en andere sanitaire instellingen staan ter beschikking van het werkplaatspersoneel (n^r 12).

Een restaurant met keuken (n^r 21) zorgt er voor dat het personeel 's middags tegen een sociale prijs een warm eetmaal kan nemen. Dagelijks worden daar ongeveer 300 warme eetmalen bereid. Buiten het restaurant « Kantine » kan het personeel eveneens zijn zelf meegebracht middagmaal gebruiken in twee andere ruime eetzaal (n^r 12).

De vrijetijdsbestedingen met o.a. als activiteiten :

- voetbal;
- basketbal;
- zwemmen;
- boogschieten;
- biljart;
- lijnvissen.

Deze clubs zijn aangesloten bij de sportvereniging van de Belgische Spoorwegen.

1926

1926

1926

1926

1926

